



PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re Application of AVALLE

Application No. 10/600,289

Examiner:


Filed: June 20, 2003

Group Art Unit:

For: MACHINE FOR THE MANUFACTURE OF LIPSTICKS OR SIMILAR

SUBMISSION OF CERTIFIED COPY OF FOREIGN PRIORITY APPLICATION

CERTIFICATE UNDER 37 CFR 1.8(a)
I hereby certify that this correspondence is being
deposited with the U.S. Postal Service as First Class mail
in an envelope addressed to Commissioner for Patents, P.O. Box
1450, Alexandria, VA 22313 on 8-13-03

 Reg. No. 40,764

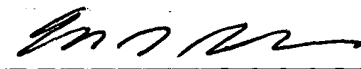
Commissioner for Patents
P.O. Box 1450
Alexandria, VA 22313

Sir:

Priority under the International Convention for the Protection of Industrial Property and under 35 U.S.C. §119 was claimed on filing of the above-identified patent application, based upon Italian Application No. MI2003A000030 filed January 10, 2003. A certified copy of the application is submitted herewith which perfects the Claim of Foreign Priority.

Respectfully submitted,

Date: 8-13-03


J. Rodman Steele, Jr.
Registration No. 25,931
Mark D. Passler
Registration No. 40,764
Akerman Senterfitt
222 Lakeview Avenue, Suite 400
Post Office Box 3188
West Palm Beach, FL 33402-3188
Telephone: (561) 653-5000

Docket No. 1610-97



Ministero delle Attività Produttive
Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi
Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per: **Invenzione Industriale**

N. **MI2003 A 000030**



*Si dichiara che l'unita copia è conforme ai documenti originali
depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati
risultano dall'accluso processo verbale di deposito.*

Inoltre verbale depositato alla Camera di Commercio di Milano n. MIR000273 del 30/01/2003 (pag. 1)
disegni definitivi (pagg. 9).

18 GIU. 2003

Roma, li

IL DIRIGENTE

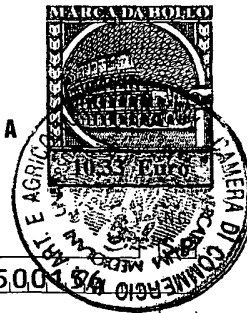
Elena Marinelli
Sig.ra E. MARINELLI

AL MINISTERO DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

MODULO A



A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione INTERCOS ITALIA S.p.A.Residenza MILANOcodice 091275004

2) Denominazione

Residenza

codice

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M.

cognome nome MITTLER Enrico e altri

cod. fiscale

denominazione studio di appartenenza

MITTLER & C. s.r.l.via Le Lombardia

n.

20

città

MILANO

cap

20131

(prov)

MIC. DOMICILIO ELETTIVO destinatario vedi sopra

via

n.

città

cap

(prov)

D. TITOLO

classe proposta (sez/cl/sci)

gruppo/sottogruppo

"Macchina per la fabbricazione di rossetti o simili"

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO:

SI

NO

☒

SE ISTANZA: DATA

N° PROTOCOLLO

E. INVENTORI DESIGNATI

cognome nome

cognome nome

1) AVALLE Nadia

3)

2)

4)

F. PRIORITÀ

nazione o organizzazione

tipo di priorità

numero di domanda

data di deposito

allegato
S/R

SCIoglimento RISERVE

Data

N° Protocollo

1)

2)

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICROORGANISMI, denominazione

H. ANNOTAZIONI SPECIALI

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA

N. es.

Doc. 1)

2

PROV

n. pag.

12

riassunto con disegno principale, descrizione e rivendicazioni (obbligatorio 1 esemplare)

Doc. 2)

2

PROV

n. tav.

09

disegno (obbligatorio se citato in descrizione, 1 esemplare)

dichiarazione sostitutivadel fatto che il presente documento non è un brevetto

Doc. 3)

1

R.L.

Doc. 4)

0

RIS

designazione inventore

Doc. 5)

0

RIS

documenti di priorità con traduzione in italiano

Doc. 6)

0

RIS

autorizzazione o atto di cessione

Doc. 7)

0

nominativo completo del richiedente

8) attestati di versamento, totale Euro

291,80 (duecentonovantuno/80)

obbligatorio

COMPILATO IL 09/01/2003

FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE(I)

p.p. INTERCOS ITALIA S.p.A.CONTINUA SI/NO NODr. Ing. MITTLER Enrico

DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SI/NO

SICAMERA DI COMMERCIO IND. ART. E AGR. DI MILANO MILANOcodice 5151

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA

MI2003A 000030

Reg. A.

L'anno

DUEMILATRE

il giorno

DIECI

del mese di

GENNAIO

il(i) richiedente(i) sopraindicato(i) ha(hanno) presentato a me sottoscritto la presente domanda corredata di n.

00 fogli aggiuntivi per la concessione del brevetto soprariportato.

I. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE

IL DEPOSITANTE

L'UFFICIALE ROGANTE

M. CORTONESI

RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE, DESCRIZIONE E RIVENDICAZIONE

NUMERO DOMANDA

MI2003A 000030

REG. A

DATA DI DEPOSITO

10/01/2003

NUMERO BREVETTO

DATA DI RILASCIO

/ /

D. TITOLO

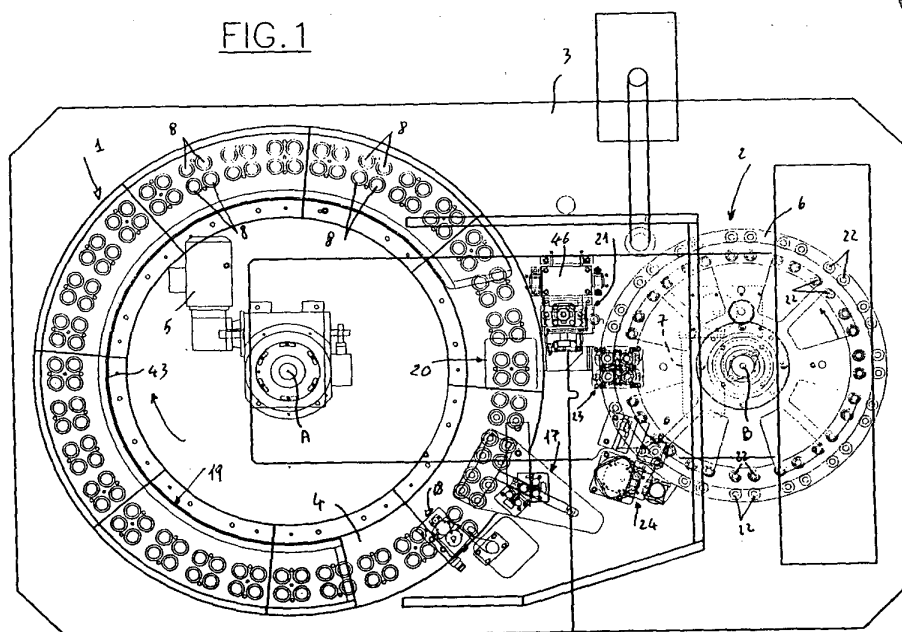
"Macchina per la fabbricazione di rossetti o simili"

L. RIASSUNTO

Una macchina per la fabbricazione di rossetti o simili comprende una prima ed una seconda giostra (1, 2) poste l'una a fianco dell'altra e a loro volta comprendenti rispettive piastre orizzontali anulari (4, 6) girevoli attorno a rispettivi assi verticali paralleli (A, B). La piastra anulare (4) della prima giostra (1) è provvista di sedi (8) per stampi flessibili (14) riempibili con prodotto cosmetico fuso e la piastra anulare (6) della seconda giostra (2) è provvista di sedi (22) per custodie di accoglimento (45) per prodotto cosmetico solidificato (44). La prima giostra (1) comprende lungo il percorso della rispettiva piastra anulare (4) la successione di una zona (17) di immissione di aria calda all'interno di detti stampi flessibili (14) per il riscaldamento degli stessi, una zona (18) di colata di prodotto cosmetico fuso all'interno di detti stampi flessibili (14), una zona (19) di raffreddamento di detti stampi flessibili (14) e dei prodotti cosmetici (44) colati in essi ed una zona (20) di inserimento di dette custodie (45) all'interno di detti stampi flessibili (13) e attorno ai prodotti cosmetici (44) ivi contenuti e di successiva estrazione di dette custodie (45) con relativi prodotti cosmetici (44) bloccati in esse. La seconda giostra (2) comprende lungo il percorso della rispettiva piastra anulare (6) una zona (23) di afferramento e trasferimento di dette custodie (45) da dette sedi (22) della seconda giostra (2) all'interno di detti stampi flessibili (13) della prima giostra (1) e di ritorno di dette custodie (45) con prodotti cosmetici inseriti (44) da detti stampi flessibili (13) a dette sedi (22) della seconda giostra (2) ed una zona (24) di completamento dell'inserimento dei prodotti cosmetici (44) all'interno di dette custodie (45). (Fig. 1).

M. DISEGNO

FIG. 1



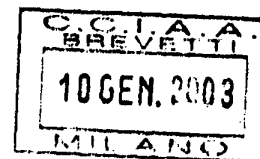
DESCRIZIONE

MI 2003 A 0 0 0 0 3 0

dell'invenzione industriale avente per titolo:

"Macchina per la fabbricazione di rossetti o simili."

a nome: INTERCOS ITALIA S.p.A.



* * * *

La presente invenzione concerne una macchina per la fabbricazione di rossetti o simili.

E' ormai noto da tempo, in particolare da FR-A-2443324, un processo di fabbricazione di rossetti o simili prodotti cosmetici, che prevede l'impiego di uno stampo flessibile sostanzialmente a forma di dito, che dopo opportuno riscaldamento riceve una quantità prestabilita di prodotto cosmetico allo stato fuso, che è successivamente raffreddato fino ad assumere una forma solida. A quel punto almeno una parte dello stampo flessibile che è prossima alla sua bocca di riempimento viene allargata mediante applicazione di vuoto dall'esterno di essa ed una custodia per rossetto o simile viene introdotta in detta parte allargata per prelevare il prodotto cosmetico solidificato, mentre lo stampo è mantenuto in posizione, ancora mediante applicazione di vuoto.

Scopo della presente invenzione è quello di realizzare una macchina capace di svolgere in rapida successione tutte le fasi del processo sopra descritto, partendo dalla colata del prodotto fuso e finendo con la disposizione del prodotto cosmetico solidificato all'interno della sua custodia.

In accordo con l'invenzione tale scopo è raggiunto con una macchina caratterizzata dal fatto di comprendere:

- una prima ed una seconda giostra poste l'una a fianco dell'altra e comprendenti rispettive piastre orizzontali anulari girevoli attorno a rispettivi

assi verticali paralleli, in cui:

- la piastra anulare della prima giostra è provvista di sedi per stampi flessibili riempibili con prodotto cosmetico fuso;
- la piastra anulare della seconda giostra è provvista di sedi per custodie di accoglimento per prodotto cosmetico solidificato;
- la prima giostra comprende lungo il percorso della rispettiva piastra anulare la successione di una zona di immissione di aria calda all'interno di detti stampi flessibili per il riscaldamento degli stessi, una zona di colata di prodotto cosmetico fuso all'interno di detti stampi flessibili, una zona di raffreddamento di detti stampi flessibili e dei prodotti cosmetici colati in essi ed una zona di inserimento di dette custodie all'interno di detti stampi flessibili e attorno ai prodotti cosmetici ivi contenuti e di successiva estrazione di dette custodie con relativi prodotti cosmetici bloccati in esse;
- la seconda giostra comprende lungo il percorso della rispettiva piastra anulare una zona di afferramento e trasferimento di dette custodie da dette sedi della seconda giostra all'interno di detti stampi flessibili della prima giostra e di ritorno di dette custodie con prodotti cosmetici inseriti da detti stampi flessibili a dette sedi della seconda giostra ed una zona di completamento dell'inserimento dei prodotti cosmetici all'interno di dette custodie.

Una forma di realizzazione pratica della macchina secondo la presente invenzione è illustrata a titolo di esempio non limitativo negli uniti disegni, in cui:

la figura 1 mostra in pianta dall'alto l'insieme della macchina secondo la presente invenzione;

la figura 2 mostra il particolare ingrandito in sezione verticale di sedi per stampi flessibili previste nella piastra girevole della prima giostra, dette sedi essendo mostrate nella condizione in cui si trovano dopo il riempimento degli stampi flessibili con prodotti cosmetici colati;

la figura 3 mostra una vista in sezione simile a quella di figura 2 durante la fase di immissione delle custodie in detti stampi flessibili per il prelevamento dei prodotti cosmetici colati;

le figure 4-8 mostrano in successive fasi di lavoro il particolare ingrandito in sezione verticale di un gruppo pinze che provvede al trasferimento delle custodie per prodotti cosmetici dalla seconda alla prima giostra e viceversa;

la figura 9 mostra il particolare ingrandito in sezione verticale di un dispositivo che provvede al completamento dell'inserimento dei prodotti cosmetici all'interno delle custodie dopo il loro prelievo da detti stampi flessibili.

Come mostrato in figura 1, la macchina comprende una prima e una seconda giostra 1 e 2 montate su un unico basamento 3.

La prima giostra 1 comprende una piastra orizzontale anulare 4 fatta ruotare a passi successivi attorno ad un primo asse verticale A da un motore elettrico 5.

La piastra anulare 4 comprende una successione di gruppi di quattro sedi 8 per stampi flessibili destinati a ricevere e formare rispettivi prodotti cosmetici.

Due di tali sedi 8 sono mostrate in scala ingrandita in figura 2, dove sono viste alloggiare un blocco rigido 9 dotato di cavità interna 10

comunicante lateralmente e inferiormente con passaggi 11 e 12 collegabili ad una sorgente di vuoto, una membrana flessibile cava 13 alloggiata all'interno di detta cavità 10 ed avente sostanzialmente la sua stessa forma, ed uno stampo flessibile 14, sostanzialmente a forma di dito, inserito in modo lasco all'interno di detta membrana 13 ed appoggiato inferiormente su un distanziatore 15 e superiormente su una bocca superiore svasata 16 di detta sede.

La giostra 1 comprende in successione lungo il percorso della sua piastra girevole 4 una zona 17 in cui opera un dispositivo (in sé noto) per l'immissione di aria calda all'interno degli stampi flessibili 14, una zona 18 in cui opera un dispositivo (in sé noto) per la colata di prodotto cosmetico fuso all'interno degli stampi flessibili 14, una zona 19 in cui opera un dispositivo per il raffreddamento degli stampi flessibili 14 (preferibilmente per convezione) ed una zona 20 in cui opera un gruppo pinze 21 (descritto nei dettagli più avanti) destinato all'inserimento di custodie per prodotti cosmetici all'interno di detti stampi flessibili 14 e attorno ai prodotti cosmetici ivi contenuti e alla successiva estrazione di dette custodie con relativi prodotti cosmetici bloccati in esse.



La seconda giostra 2 comprende a sua volta una piastra orizzontale anulare 6, di diametro ridotto rispetto alla prima, fatta ruotare a passi successivi attorno ad un secondo asse verticale B da un motore elettrico 7 sincronizzato con il motore 5.

La piastra anulare 6 comprende una successione di gruppi di quattro sedi 22 per custodie destinate a ricevere i prodotti cosmetici.

La giostra 2 comprende in successione lungo il percorso della sua

piastra girevole 6 una zona 23 in cui opera il suddetto gruppo pinze 21 per l'afferramento e il trasferimento delle custodie da dette sedi 22 all'interno di detti stampi flessibili 14 della prima giostra 1 e per il ritorno di dette custodie con prodotti cosmetici inseriti da detti stampi flessibili 14 a dette sedi 22 della seconda giostra 2 ed una zona 24 in cui opera un dispositivo (che verrà descritto più avanti) per il completo inserimento dei prodotti cosmetici all'interno di dette custodie.

Il gruppo pinze 21 è mostrato in maggiori dettagli in figura 4, dove è visto comprendere una struttura di supporto 25 fissata al basamento 3, una testa 26 mobile verticalmente sotto il comando di un cilindro pneumatico 27, un mozzo girevole 28 azionato da un motore 46 ed un braccio 29 con pinze 30 fissato a detto mozzo 28 in modo da poter effettuare ribaltamenti di 180° (e viceversa) rispetto alla posizione mostrata in figura 4.

In figura 9 è mostrato in dettagli il dispositivo che nella zona 24 della seconda giostra 2 completa l'inserimento dei prodotti cosmetici all'interno delle loro custodie. Il dispositivo di fig. 9, indicato nel suo complesso con il numero 31 e pensato essenzialmente per i rossetti, comprende una colonna 32 girevole attorno ad un asse verticale ed inoltre verticalmente spostabile, che porta a sbalzo laterale una testa 33 munita di pinze di presa 34 per la parte superiore delle custodie. Il dispositivo 31 comprende inoltre piani di appoggio 35 per la base delle custodie e detti piani di appoggio 35 si prolungano inferiormente in codoli di sostegno 36 alloggiati scorrevolmente all'interno di rispettivi cilindri 37, dove possono scorrere verticalmente sotto la spinta di molle 38 e la guida di spine 39 inserite in asole verticalmente allungate 40 dei cilindri 37. Un motore elettrico 41 può comandare attraverso ingranaggi 42 la

rotazione dei cilindri 37 attorno ai loro assi.

Nel funzionamento, la piastra rotante 4 della giostra 1 porta progressivamente i vari gruppi di sedi 8 con stampi flessibili 14 inseriti in esse nella zona di riscaldamento 17, dove aria calda viene insufflata all'interno degli stampi flessibili 14, provocando il loro riscaldamento. Successivamente gli stessi gruppi di sedi 8 vengono portati nella zona di riempimento 18, dove il prodotto cosmetico desiderato viene colato allo stato fuso dentro gli stampi flessibili 14 precedentemente riscaldati. Gli stessi gruppi di sedi 8 con stampi flessibili 14 riempiti di prodotto cosmetico fuso percorrono poi un lungo tragitto all'interno della zona di raffreddamento 19, costituita preferibilmente da un cassone 43 in cui si sviluppano tubi refrigeranti (non mostrati) che operano per convezione il raffreddamento degli stampi flessibili 14 e del prodotto cosmetico colato in essi, che così raggiunge lo stato solido, mostrato e indicato con 44 in fig. 2.

Terminato il raffreddamento i gruppi di sedi 8 con prodotto cosmetico solidificato all'interno degli stampi flessibili 14 raggiungono la zona 20, in cui opera il gruppo pinze 21.

Quest'ultimo, che a riposo si trova nella posizione di fig. 4, viene messo in funzione per fare scendere il braccio 29 con pinze 30 sopra un gruppo di sedi 22 in cui sono alloggiate custodie 45 destinate ad accogliere i prodotti cosmetici (rossetti o simili) prodotti dalla prima giostra 1. Le pinze 30 afferrano le custodie 45 ed il braccio 29 viene fatto risalire dal cilindro 27, come mostrato in fig. 5.

Successivamente il mozzo 28 viene fatto ruotare di 180° in modo da ribaltare di 180° il braccio 29 nella posizione di fig. 6, in cui le custodie 45

sono in posizione sovrastante rispettive sedi 8 e con l'imboccatura rivolta verso le sedi 8.

Il braccio 29 con le custodie 45 trattenute dalle pinze 30 scende e nel frattempo nel passaggio 11 delle sedi 8 viene creata una depressione che attraverso le membrane 13 provoca la divaricazione della parte superiore degli stampi flessibili 14, che aderiscono alle membrane 13 e lasciano libero all'interno degli stampi 14 lo spazio necessario per permettere ad una parte interna 47 delle custodie 45, fuoriuscente assialmente dalla parte esterna 48, di penetrare all'interno degli stampi 14 e disporsi in modo forzato attorno ai prodotti cosmetici 44, come mostrato in fig. 3.

Successivamente viene creata una depressione anche nei passaggi 12, per cui gli stampi flessibili 14 vengono trattenuti all'interno delle membrane 13, e quindi delle sedi 8, mentre il braccio 29 del gruppo pinze 21 risale portandosi dietro le custodie 45 con i prodotti cosmetici inseriti e bloccati all'interno delle parti interne 47 delle custodie (fig. 7).

Il successivo ribaltamento del braccio 29 (fig. 8) porta le pinze 30 con le custodie 45 ed i prodotti cosmetici 44 al di sopra delle sedi 22 della piastra anulare 6 della giostra 2, dove le custodie 45 vengono inserite con la parte esterna 48 disposta in basso, la parte interna 47 disposta verso l'altro e parzialmente estratta ed il prodotto cosmetico 44 inserito nella parte interna 47 ed estendentesi verso l'alto da essa.

La successiva rotazione della piastra anulare 6 della giostra 2 porta le sedi 22 così riempite nella stazione 24, dove il dispositivo 31 preleva le custodie 45 con prodotti cosmetici 44 dalle sedi 22 afferrando le parti interne 47 delle custodie con le pinze 34, le porta sopra i piani di appoggio 35, le fa

scendere su questi ultimi in modo da forzarli verso il basso contro l'azione delle molle 38 e pone infine in rotazione i cilindri 37 grazie al motore 41. L'effetto combinato della rotazione delle parti esterne 48 e della traslazione verticale delle parti interne 47 provoca l'avvitamento di queste ultime nelle parti esterne 48, per cui i prodotti cosmetici 44 si inseriscono completamente all'interno delle custodie 45.

Il dispositivo 31 riporta infine le custodie 45 con prodotto cosmetico 44 nelle sedi 22 della giostra 2, dove le custodie stesse sono pronte a ricevere rispettivi coperchi applicati manualmente. Il ciclo produttivo è così terminato.



RIVENDICAZIONI

1. Macchina per la fabbricazione di rossetti o simili, caratterizzata dal fatto di comprendere:

- una prima ed una seconda giostra (1, 2) poste l'una a fianco dell'altra e comprendenti rispettive piastre orizzontali anulari (4, 6) girevoli attorno a rispettivi assi verticali paralleli (A, B), in cui:

- la piastra anulare (4) della prima giostra (1) è provvista di sedi (8) per stampi flessibili (14) riempibili con prodotto cosmetico fuso;

- la piastra anulare (6) della seconda giostra (2) è provvista di sedi (22) per custodie di accoglimento (45) per prodotto cosmetico solidificato (44);

- la prima giostra (1) comprende lungo il percorso della rispettiva piastra anulare (4) la successione di una zona (17) di immissione di aria calda all'interno di detti stampi flessibili (14) per il riscaldamento degli stessi, una zona (18) di colata di prodotto cosmetico fuso all'interno di detti stampi flessibili (14), una zona (19) di raffreddamento di detti stampi flessibili (14) e dei prodotti cosmetici (44) colati in essi ed una zona (20) di inserimento di dette custodie (45) all'interno di detti stampi flessibili (13) e attorno ai prodotti cosmetici (44) ivi contenuti e di successiva estrazione di dette custodie (45) con relativi prodotti cosmetici (44) bloccati in esse;

- la seconda giostra (2) comprende lungo il percorso della rispettiva piastra anulare (6) una zona (23) di afferramento e trasferimento di dette custodie (45) da dette sedi (22) della seconda giostra (2) all'interno di detti stampi flessibili (13) della prima giostra (1) e di ritorno di dette custodie (45) con prodotti cosmetici inseriti (44) da detti stampi flessibili (13) a dette sedi (22) della seconda giostra (2) ed una zona (24) di completamento

dell'inserimento dei prodotti cosmetici (44) all'interno di dette custodie (45).

2. Macchina secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che detta zona di raffreddamento (19) della prima giostra (1) comprende un dispositivo di raffreddamento costituito da tubi refrigeranti che si sviluppano all'interno di una cassone (43) ed operano il raffreddamento degli stampi flessibili (13) per convezione.

3. Macchina secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che tra detta zona (20) della prima giostra (1) in cui dette custodie (45) vengono all'interno di detti stampi flessibili (13) e attorno ai prodotti cosmetici (44) e poi prelevate da detti stampi flessibili (13) assieme a detti prodotti cosmetici (44) e detta zona (23) della seconda giostra (2) in cui dette custodie (45) vengono prelevate da dette sedi (22) della seconda giostra (2) per il loro trasferimento all'interno di detti stampi flessibili (13) della prima giostra (1) e poi riportate con prodotti cosmetici inseriti (44) in dette sedi (22) della seconda giostra (2) opera un gruppo pinze (21) capace di prelevare custodie vuote (45) da dette sedi (22) della seconda giostra (2), inserirle in posizione capovolta all'interno di detti stampi flessibili (13) della prima giostra (1) e riportarle infine nell'originaria posizione in dette sedi (22) della seconda giostra (2) con detti prodotti cosmetici (44) inseriti in dette custodie (45).

4. Macchina secondo la rivendicazione 3, caratterizzata dal fatto che detto gruppo pinze (21) comprende una testa (26) mobile verticalmente, un mozzo girevole (28) portato da detta testa (26) ed un braccio (29) con pinze (30) di afferramento delle custodie (45) fissato a detto mozzo (28) in modo da essere ruotato di 180° da una posizione con pinze (30) sovrapposte a dette sedi (22) della seconda giostra (2) a una posizione con pinze (30) sovrapposte

a dette sedi (8) della prima giostra (1), e viceversa.

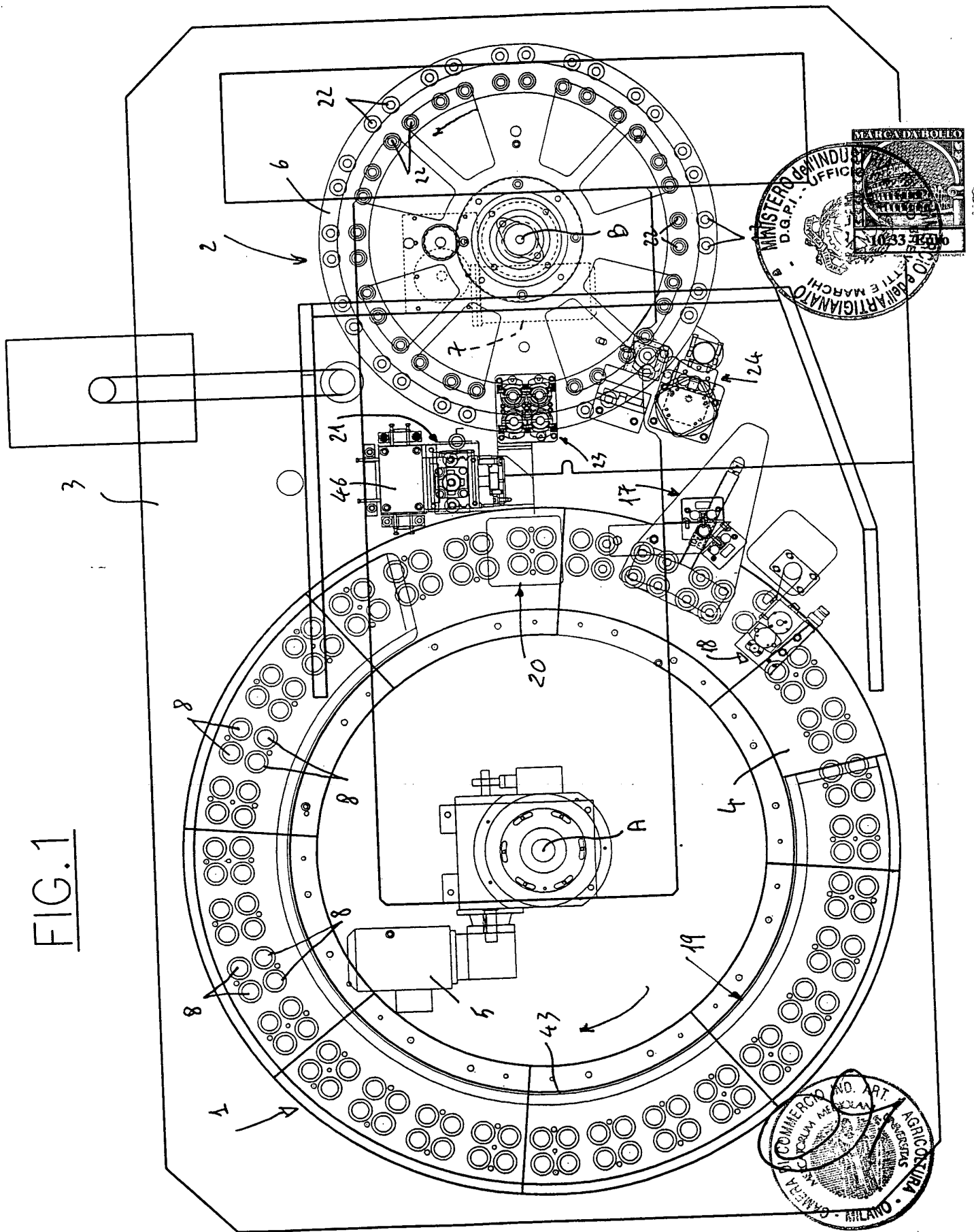
5. Macchina secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che dette custodie (45) comprendono una parte interna (47) atta a ricevere un prodotto cosmetico (44) ed una parte esterna (48) avvitabile rispetto a detta parte interna (47) per l'inserimento completo di detta parte interna (47) e di detto prodotto cosmetico (44) all'interno di detta parte esterna (48) e detta zona (24) di completamento dell'inserimento dei prodotti cosmetici (44) all'interno di dette custodie (45) comprende un dispositivo (31) capace di provocare l'avvitamento reciproco di dette parti interna (47) ed esterna (48) di dette custodie (45).

6. Macchina secondo la rivendicazione 5, caratterizzata dal fatto che detto dispositivo (31) comprende pinze (34) di presa di detta parte interna (47) delle custodie (45), piani di appoggio molleggiati (35) per detta parte esterna (48) delle custodie (45) e mezzi girevoli (37) collegati a detti piani di appoggio (35) in modo che la loro rotazione provochi la traslazione assiale di detti piani di appoggio (35) rispetto a dette pinze (34).

Dr. Ing. Enrico Mittler



FIG. 1



MI 2003A 0 000 30

Dr. Ing. Enrice MITTLER

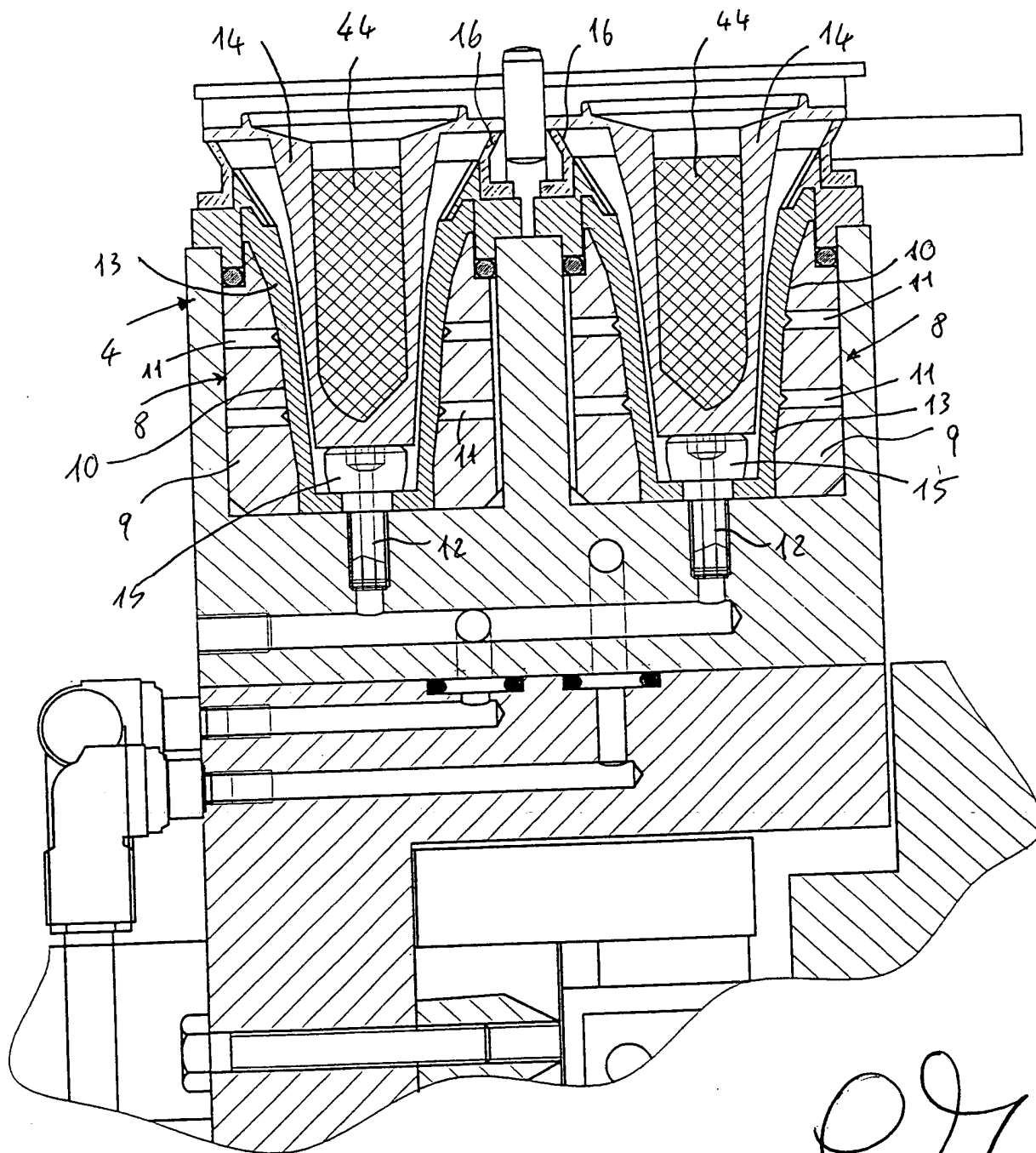
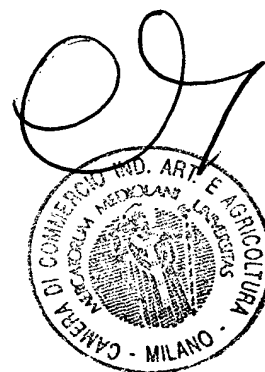


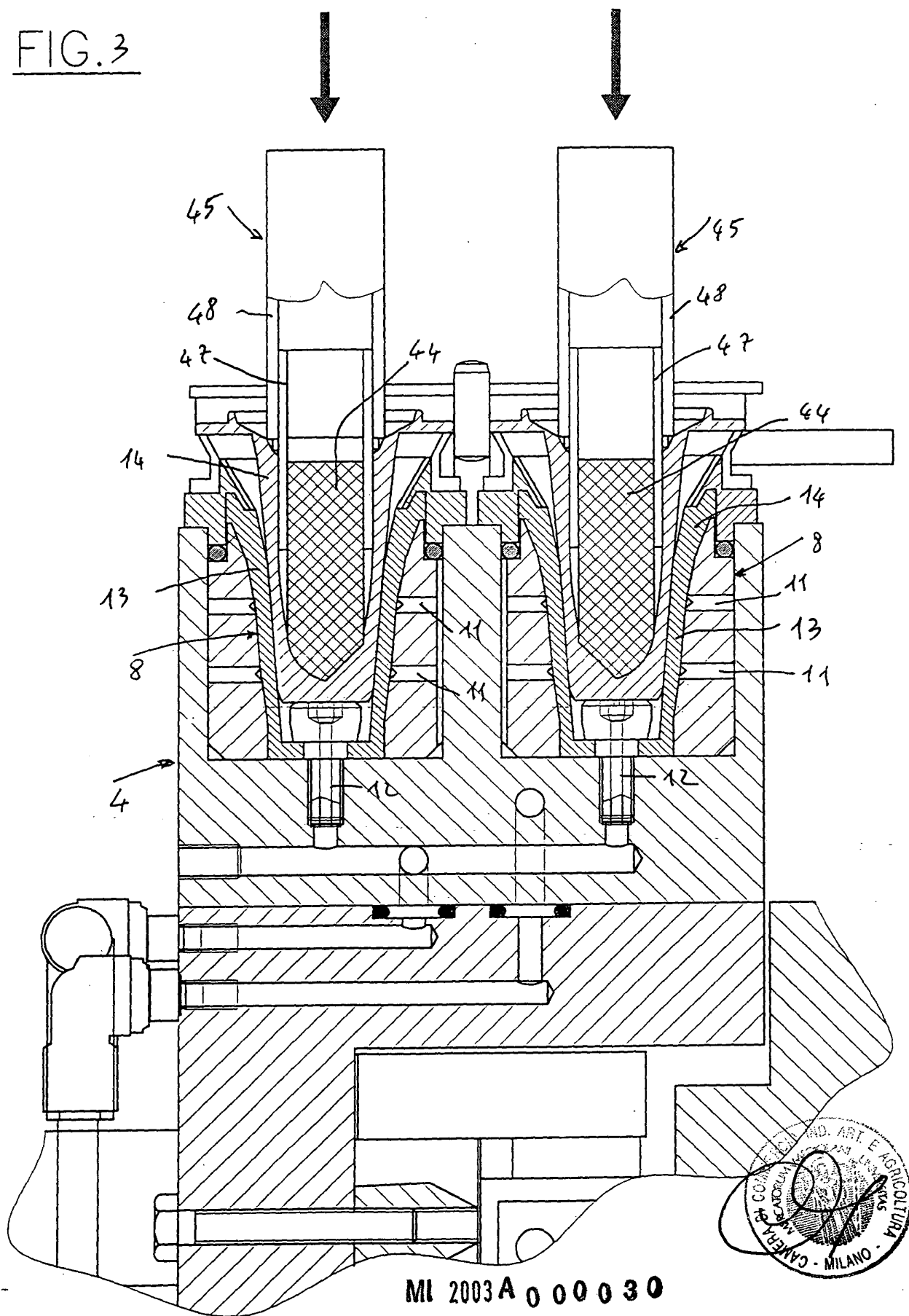
FIG. 2

MI 2003A 000030

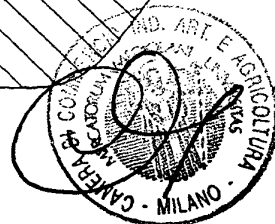


Dr. Ing. Enrico MITTLER

FIG. 3



MI 2003 A 0 000 30



Dr. Ing. Enrico MITTLER

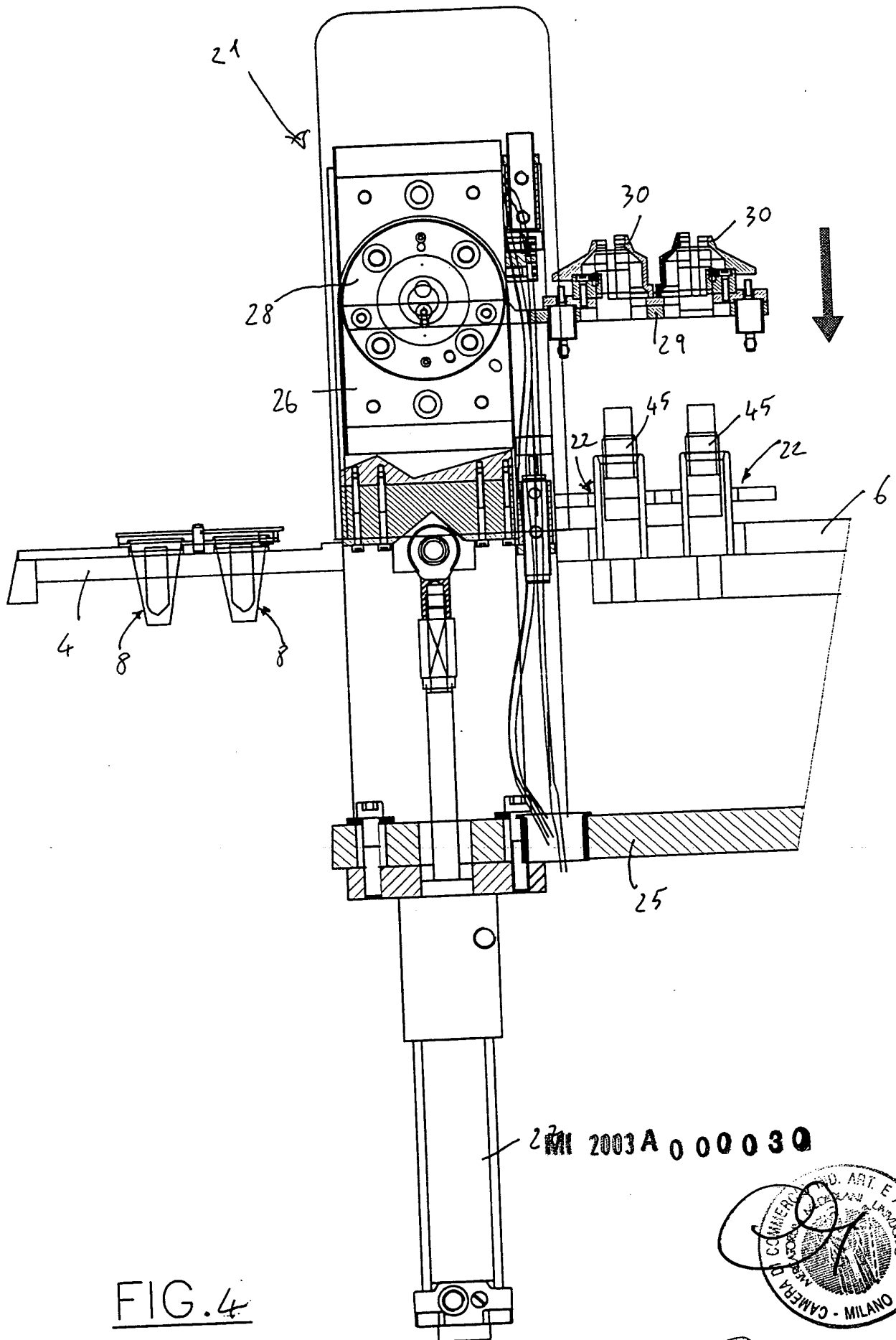
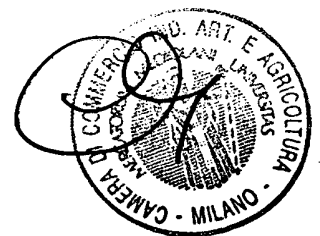


FIG. 4

MI 2003A 0 00030



Dr. Ing. Enrico MITTLER

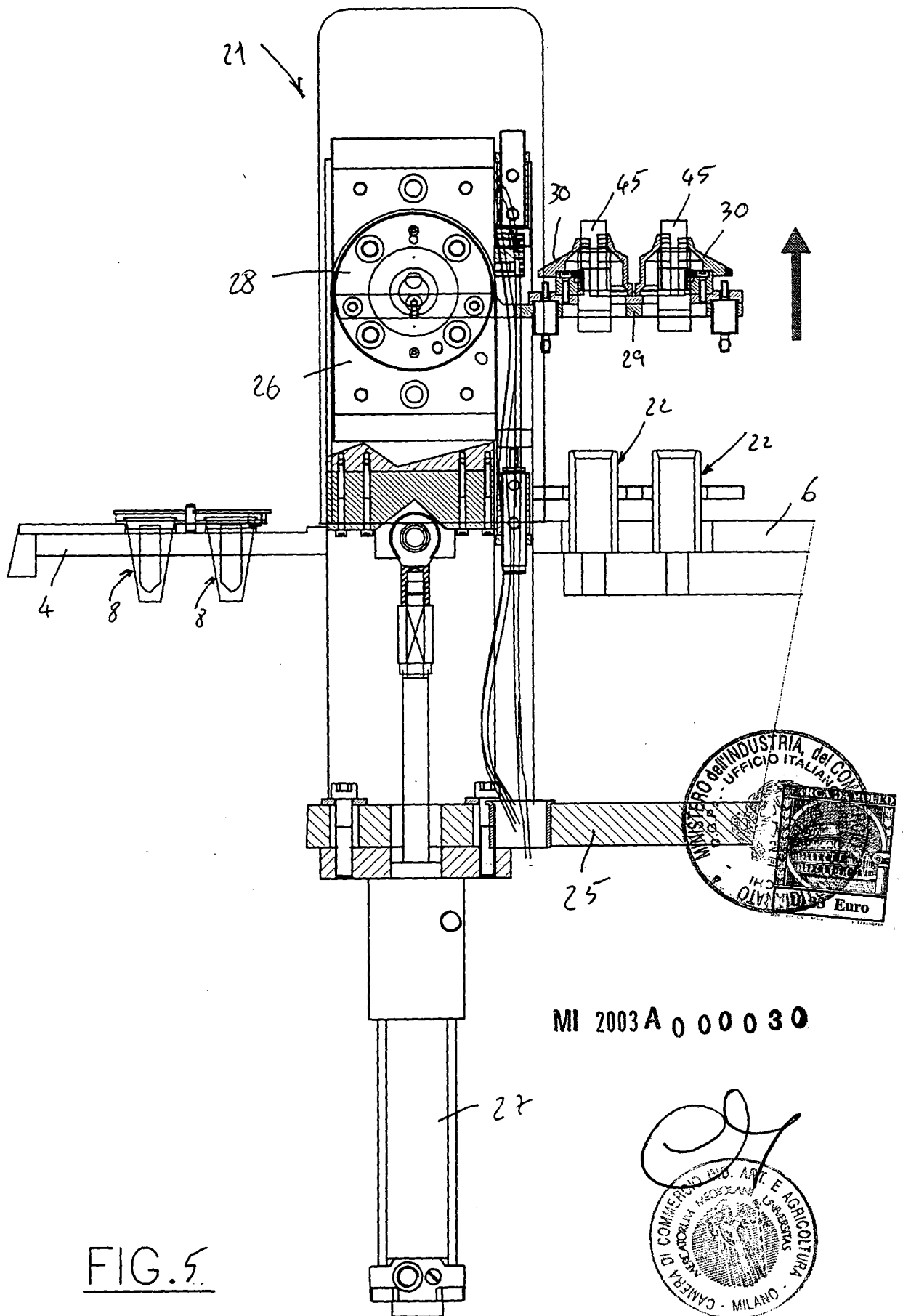
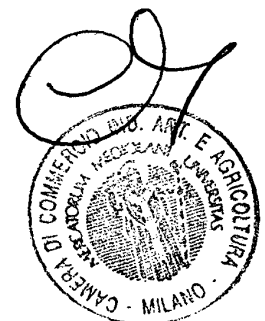


FIG. 5

MI 2003 A 0 0 0 0 3 0



Dr. Ing. Enrico MITTLER

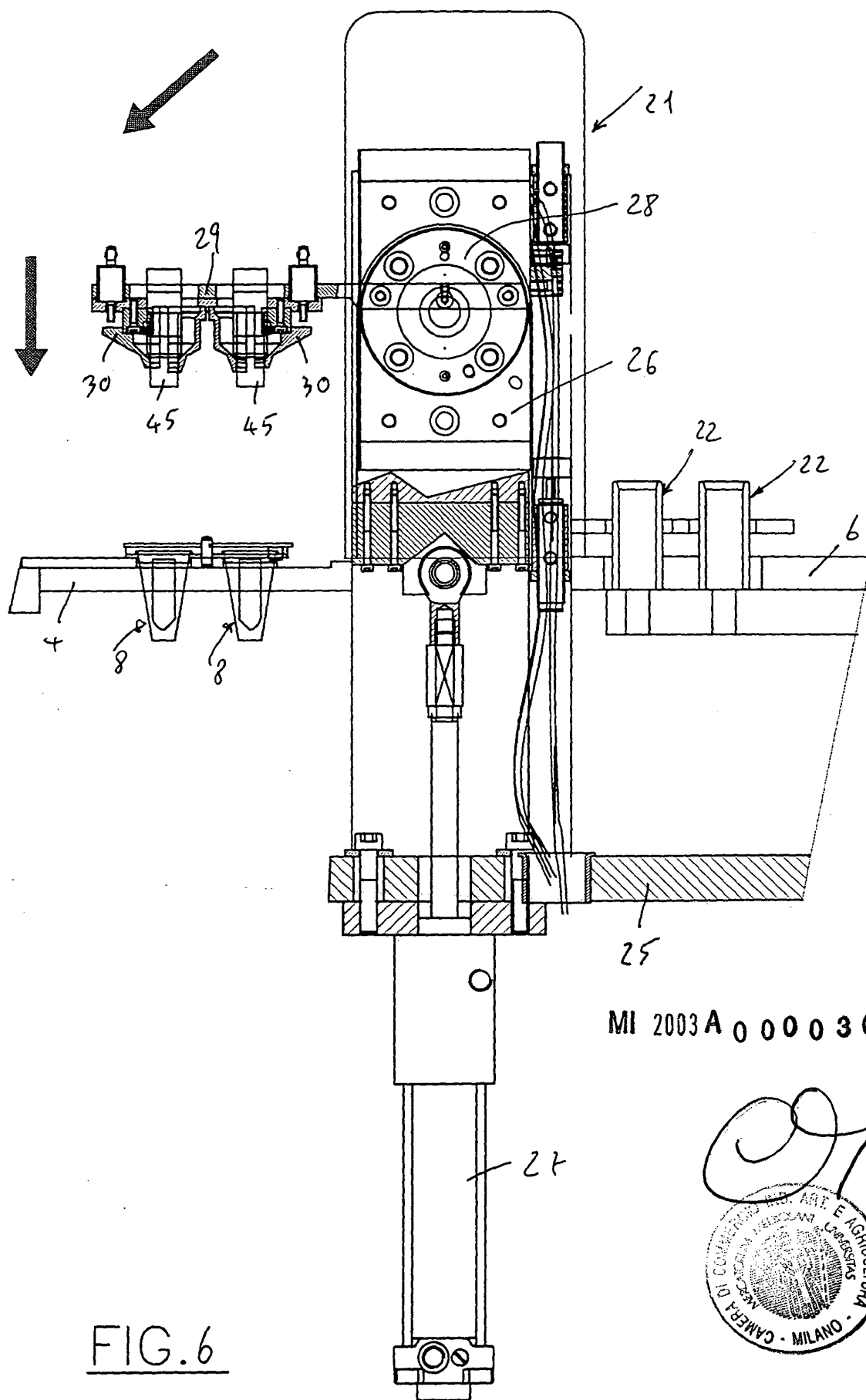
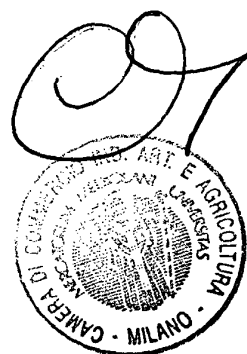


FIG. 6

MI 2003 A 0 0 0 0 3 0



Dr. Ing. Enrico MITTLER

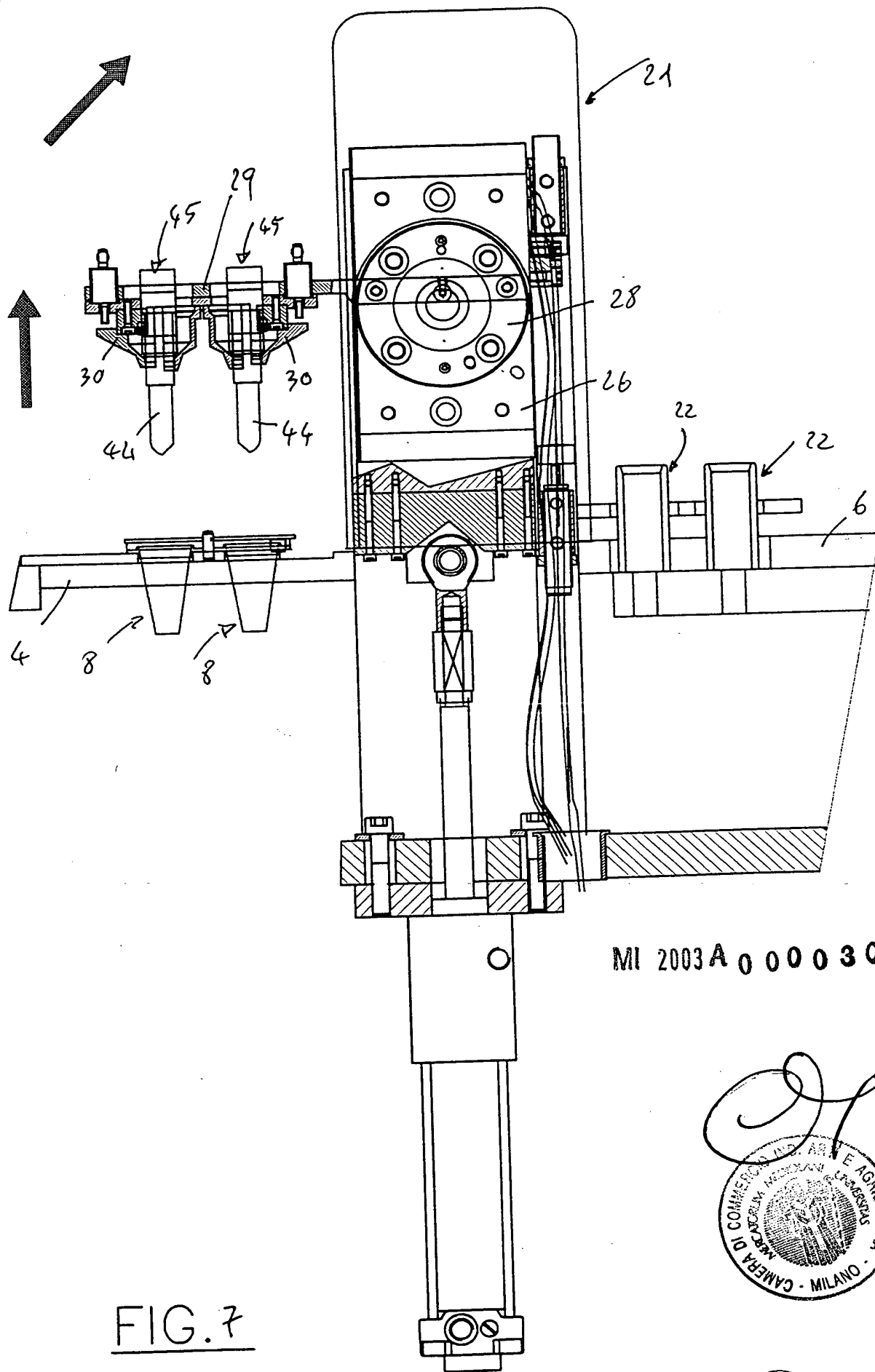
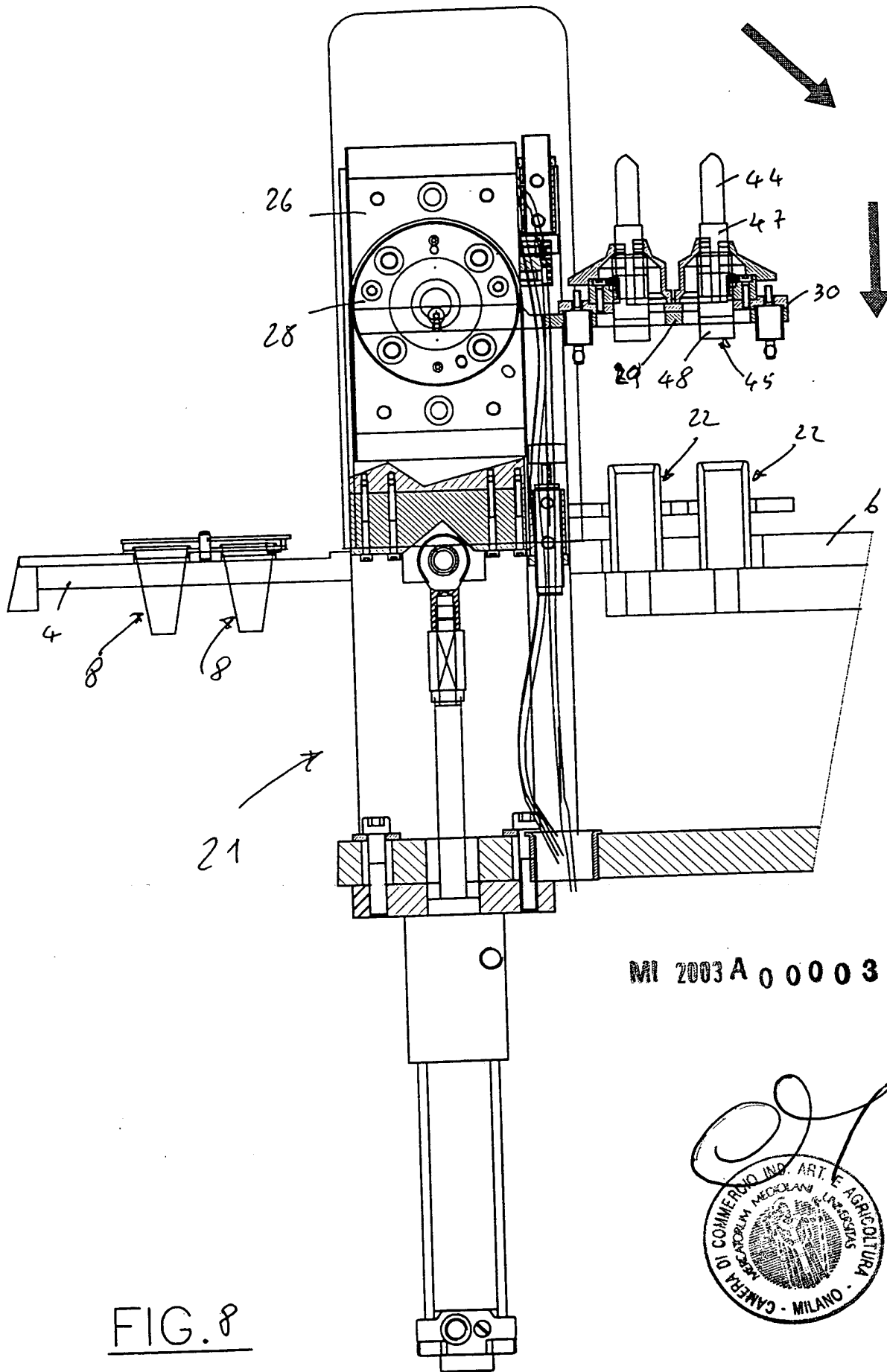


FIG. 7

Dr. Ing. Enrico MITTLER



MI 2003 A 0 0 0 0 3 0

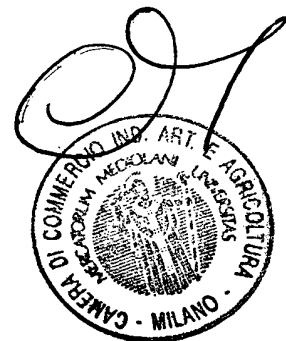


FIG. 8

Dr. Ing. Enrico MITTLER

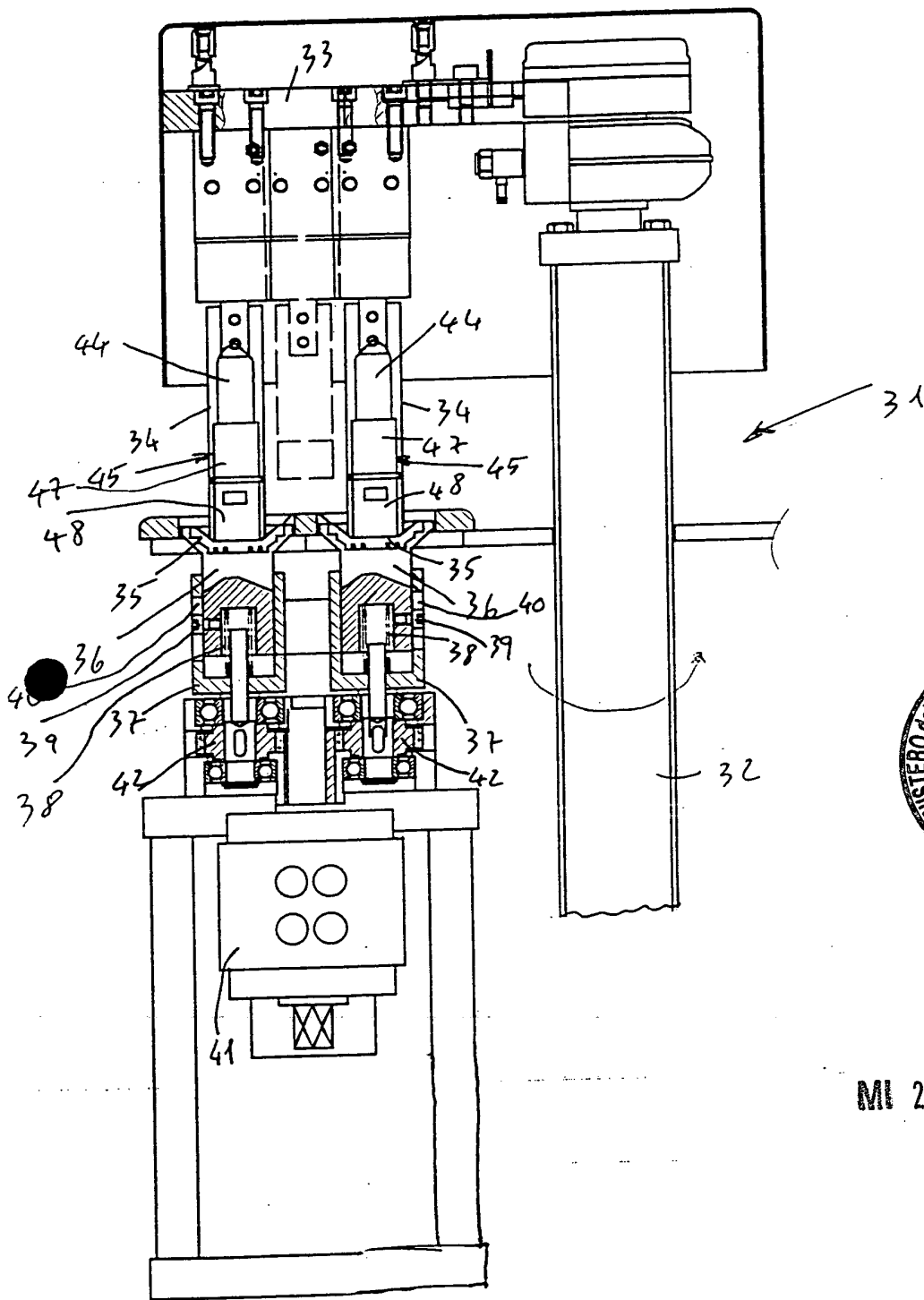
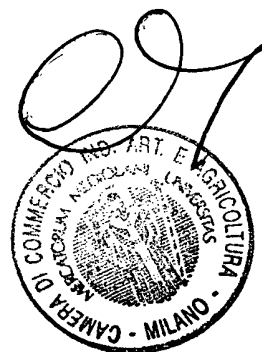


FIG. 9



MI 2003 A 0 00030

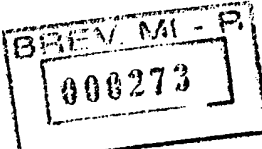


Dr. Ing. Enrico MITTLER



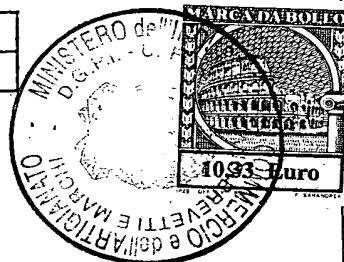
CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA DI MILANO

Documenti a seguito di riserve - Reg. R

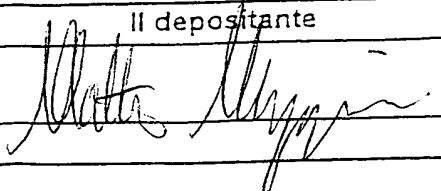
Data consegna	Protocollo riserva	Richiedente
30 Gennaio 2003		INTERCOS ITALIA S.p.A.

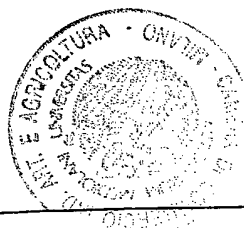
Rappresentante del richiedente
Dr. Ing. Enrico Mittler

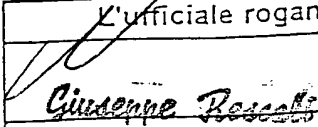
Rif. n° domanda	data presentazione domanda
MI2003A 000030	10 Gennaio 2003
invenzione: <input checked="" type="checkbox"/>	
modello: <input type="checkbox"/>	
marchio: <input type="checkbox"/>	



Oggetto del seguito
1 Disegni. Tavole No. 9
2
3
4
5
6
7
8

Il depositante




L'ufficiale rogante
 Giuseppe Rossetti

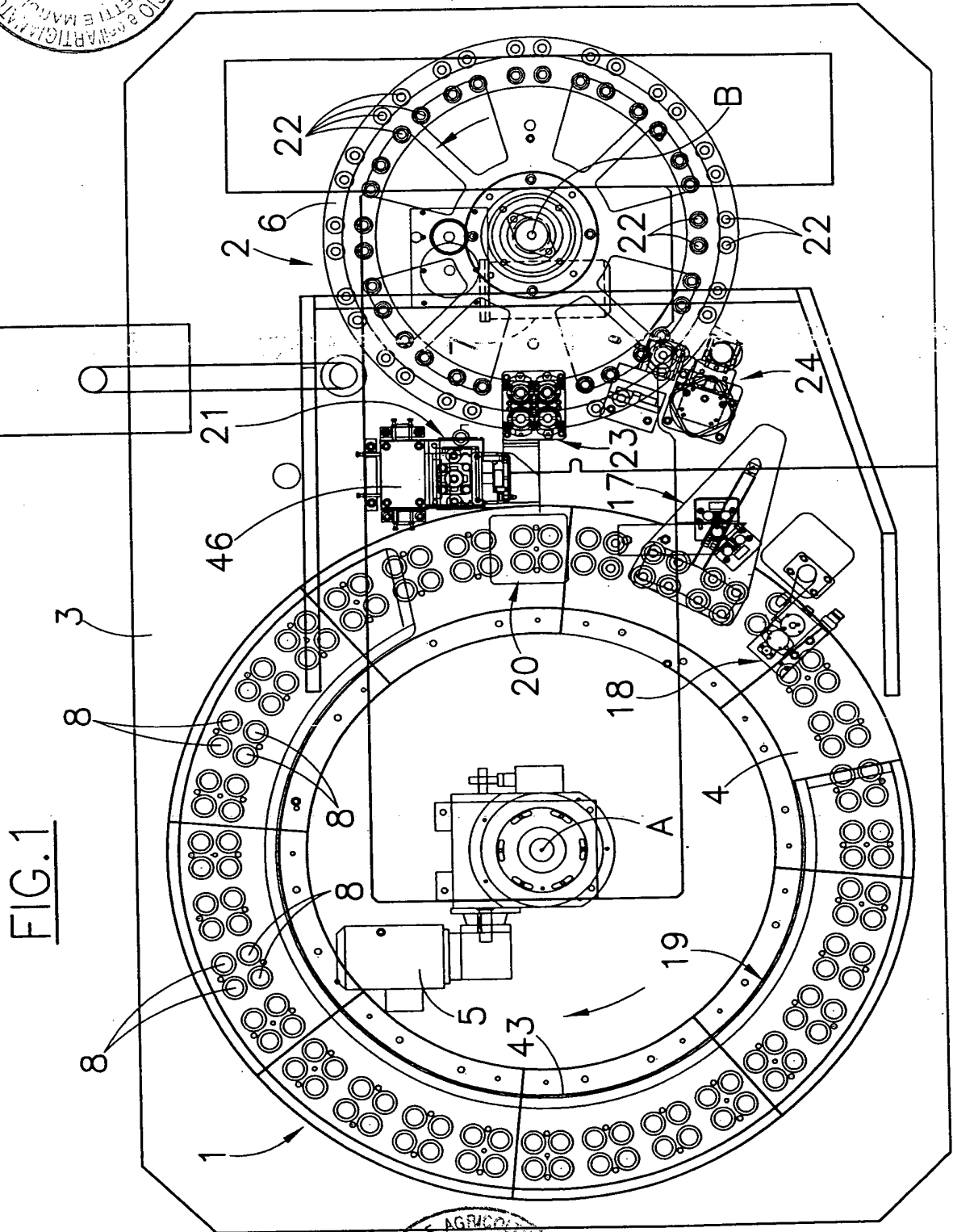
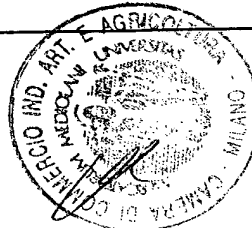


FIG. 1



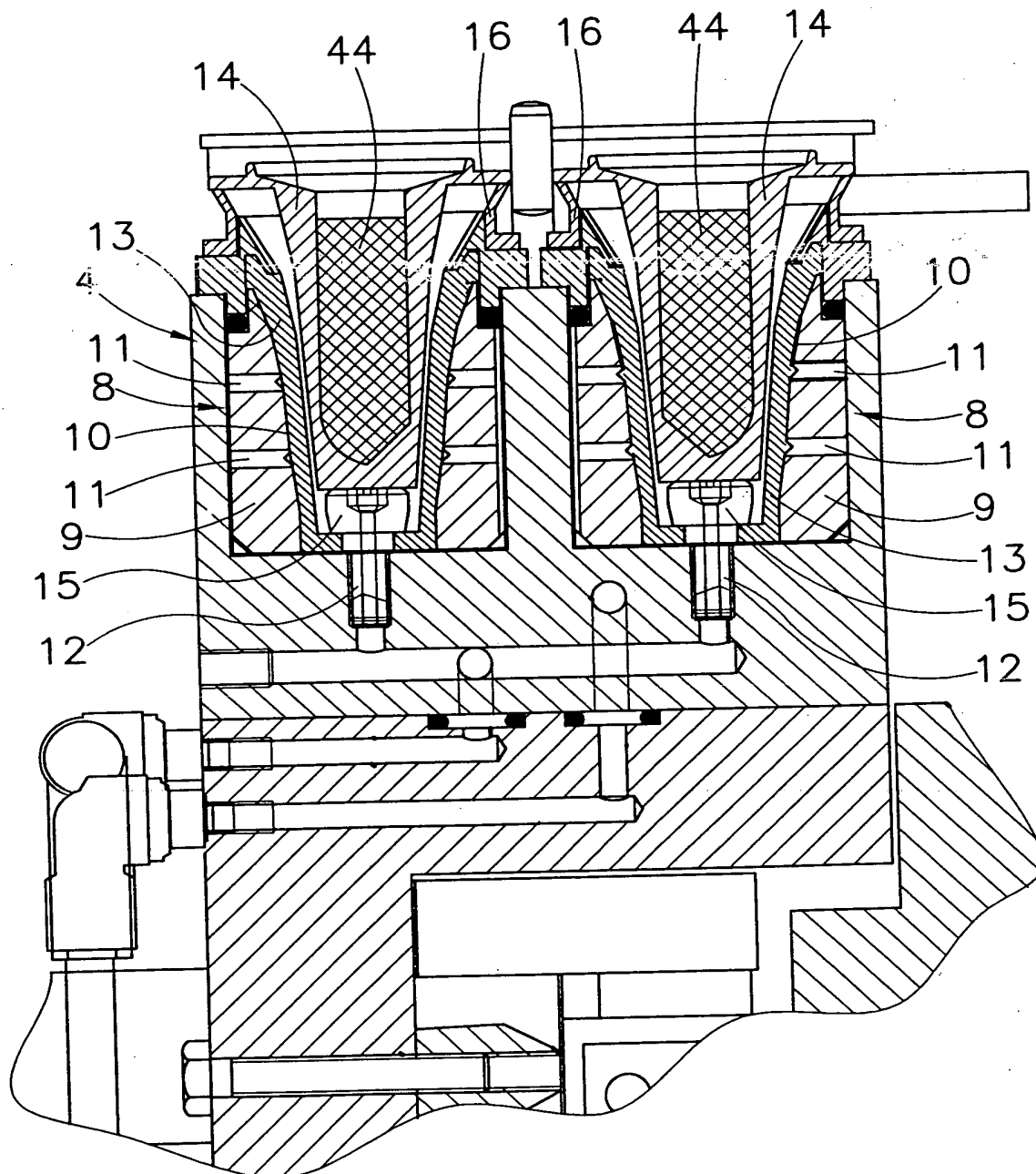
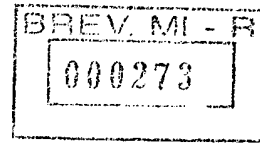
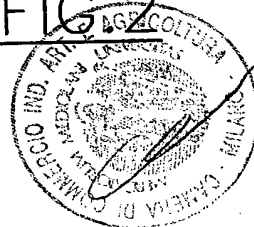
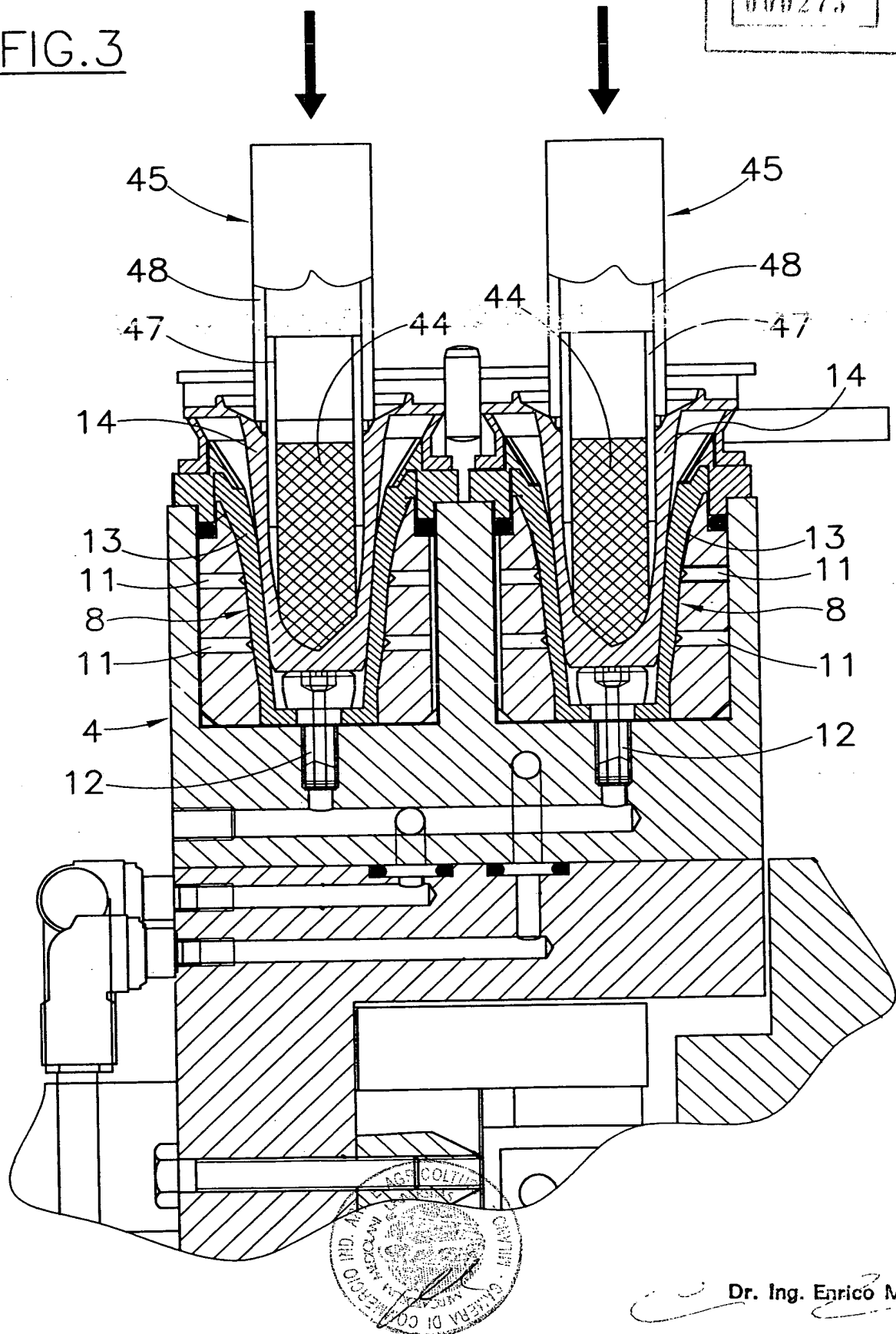
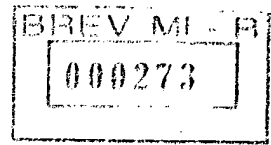


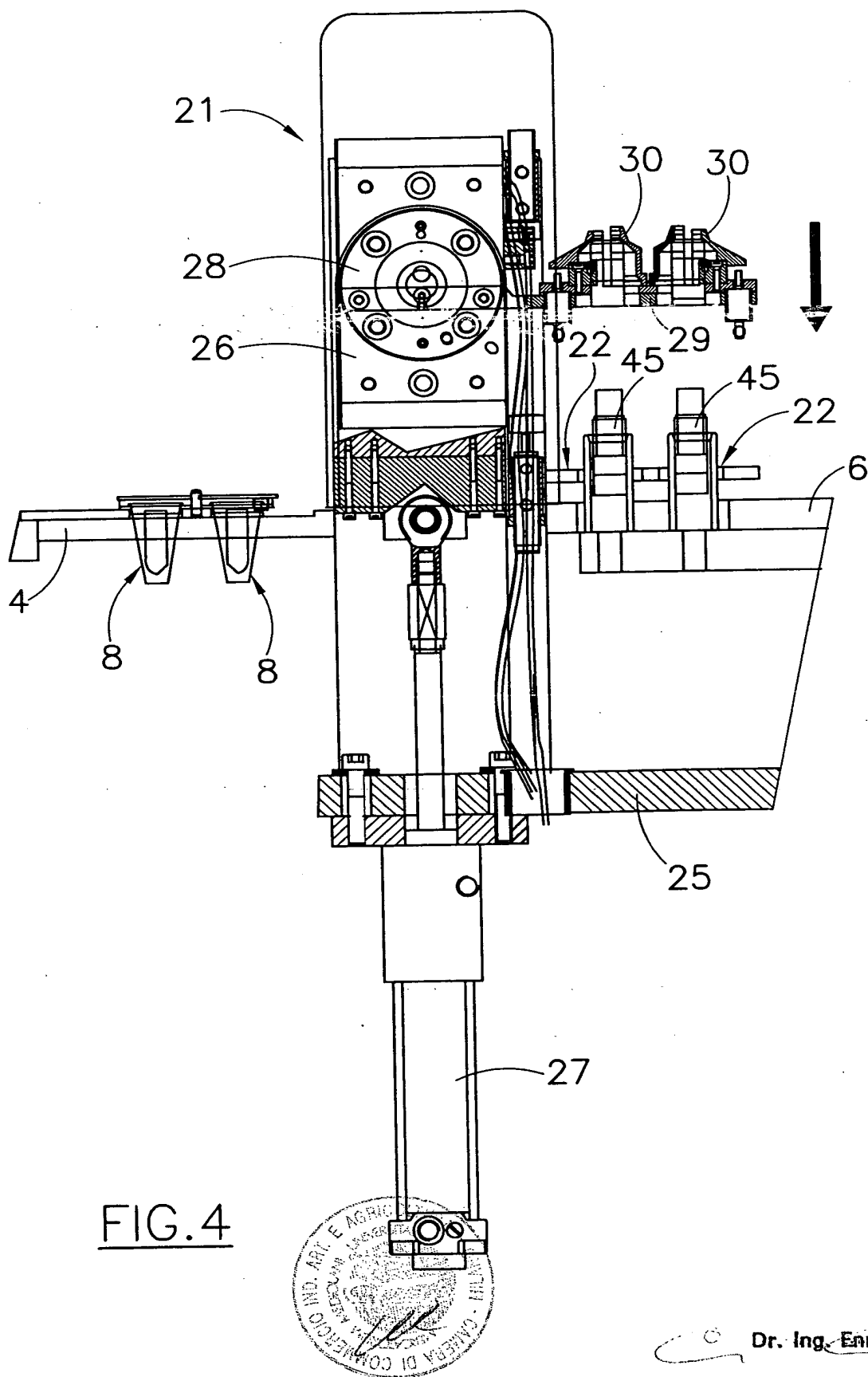
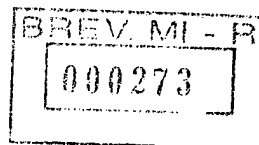
FIG. 2



Dr. Ing. Enrico MITTLER

FIG. 3





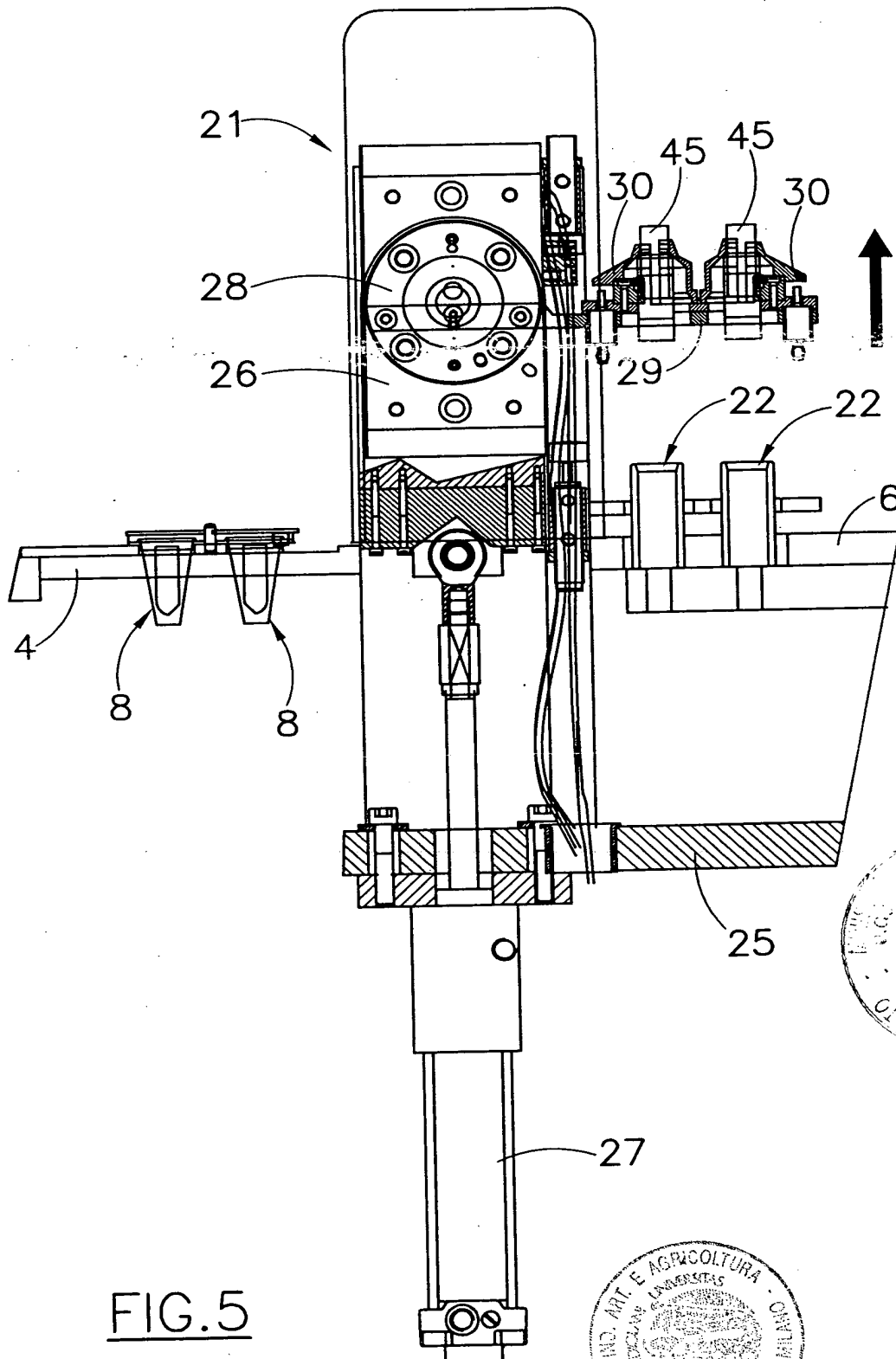
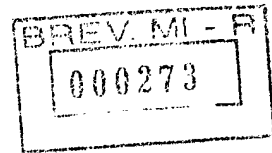
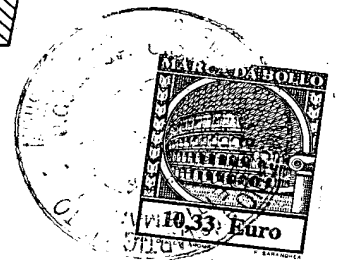
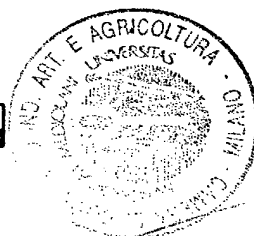
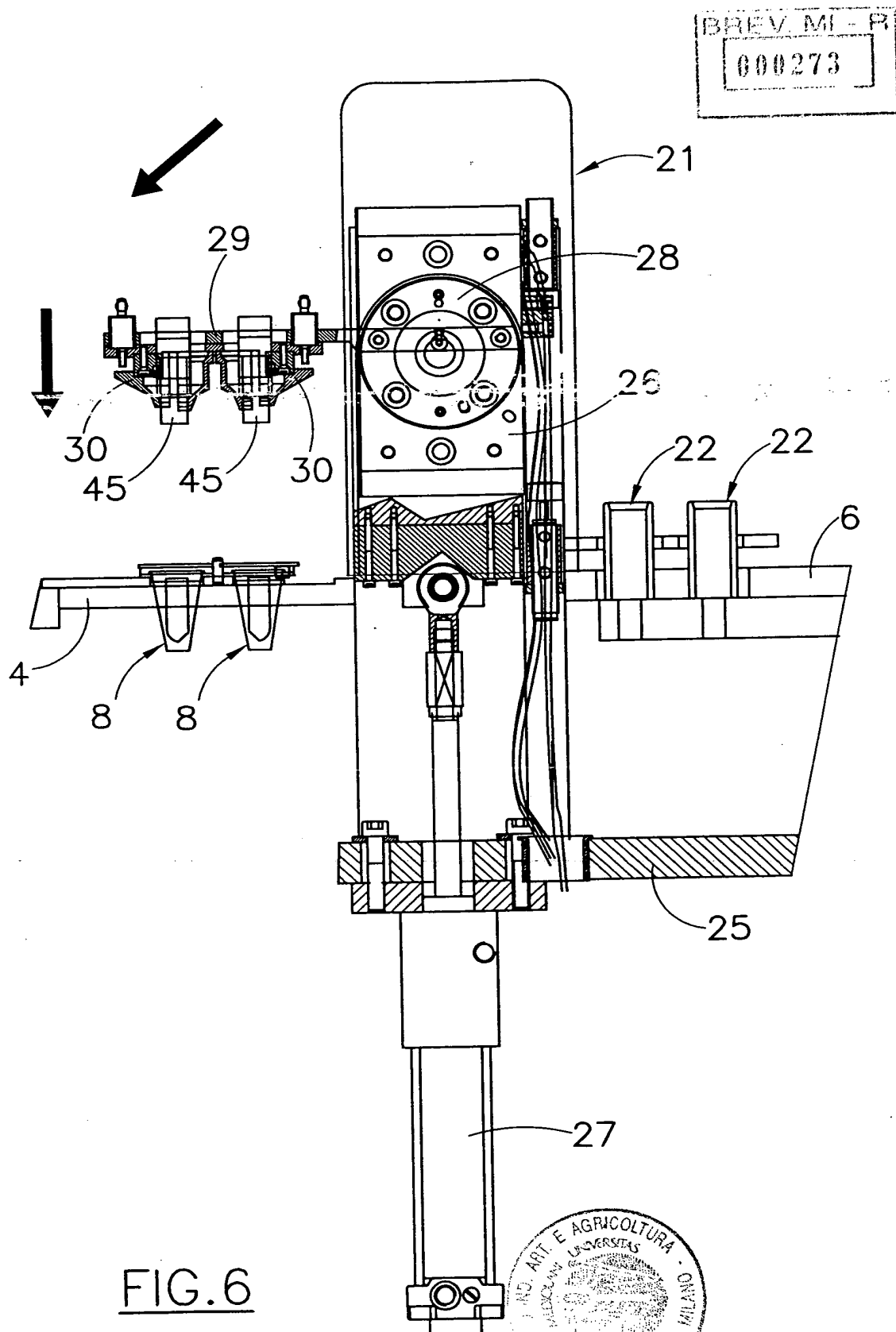
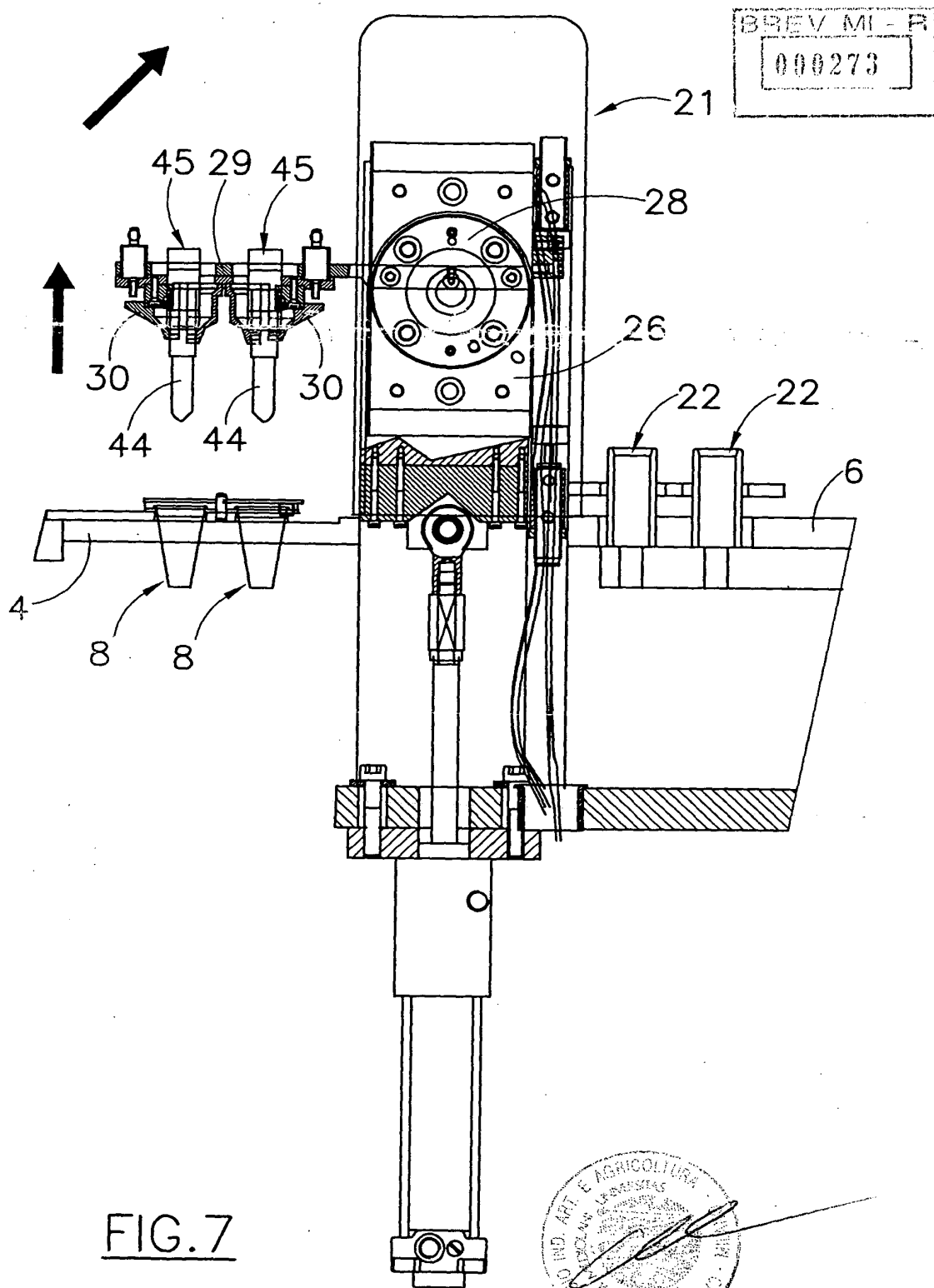


FIG. 5



Dr. Ing. Enrico MITTLER





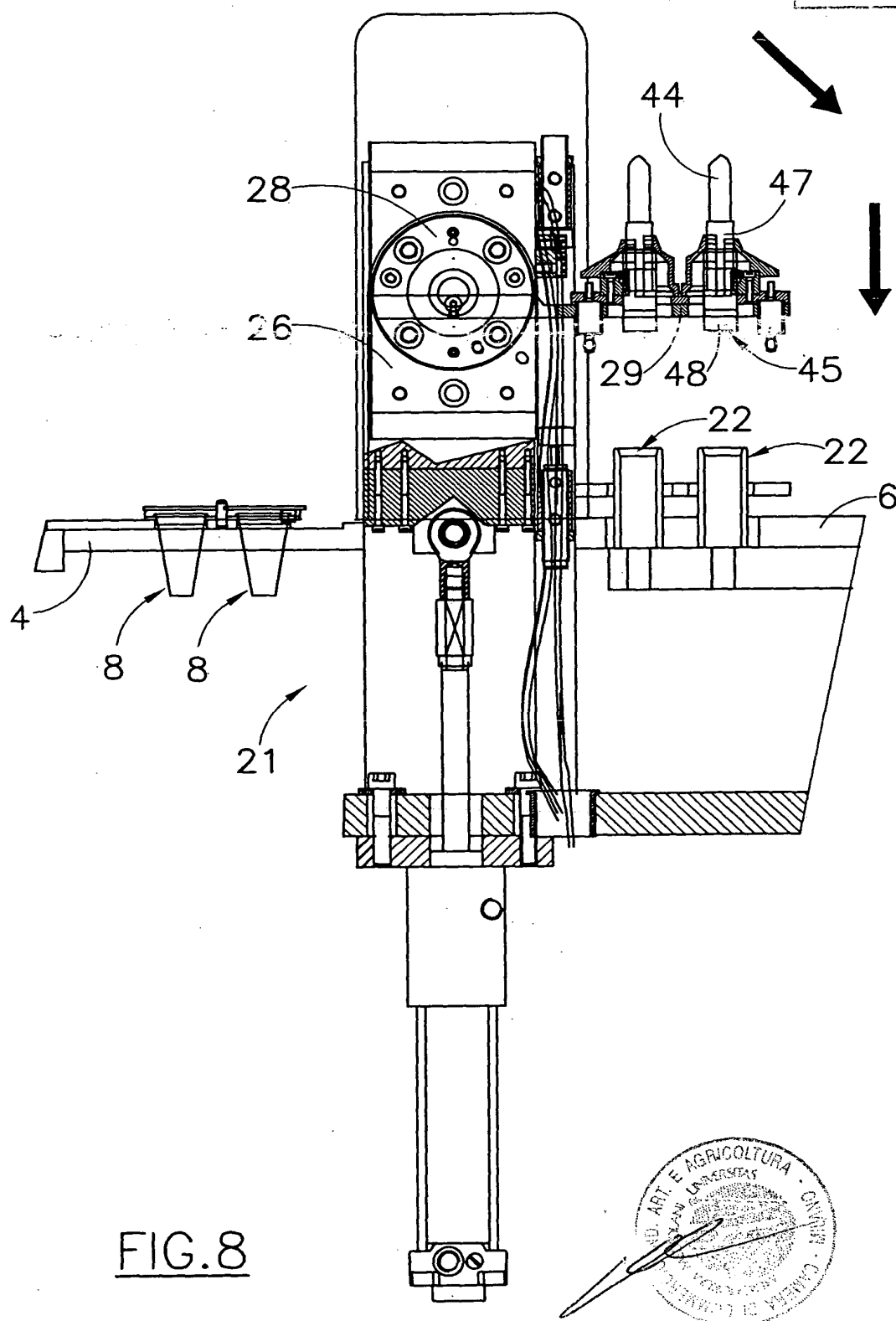
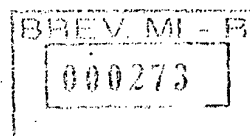
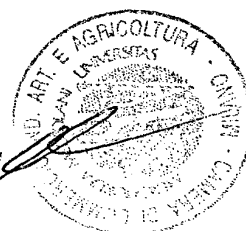


FIG. 8



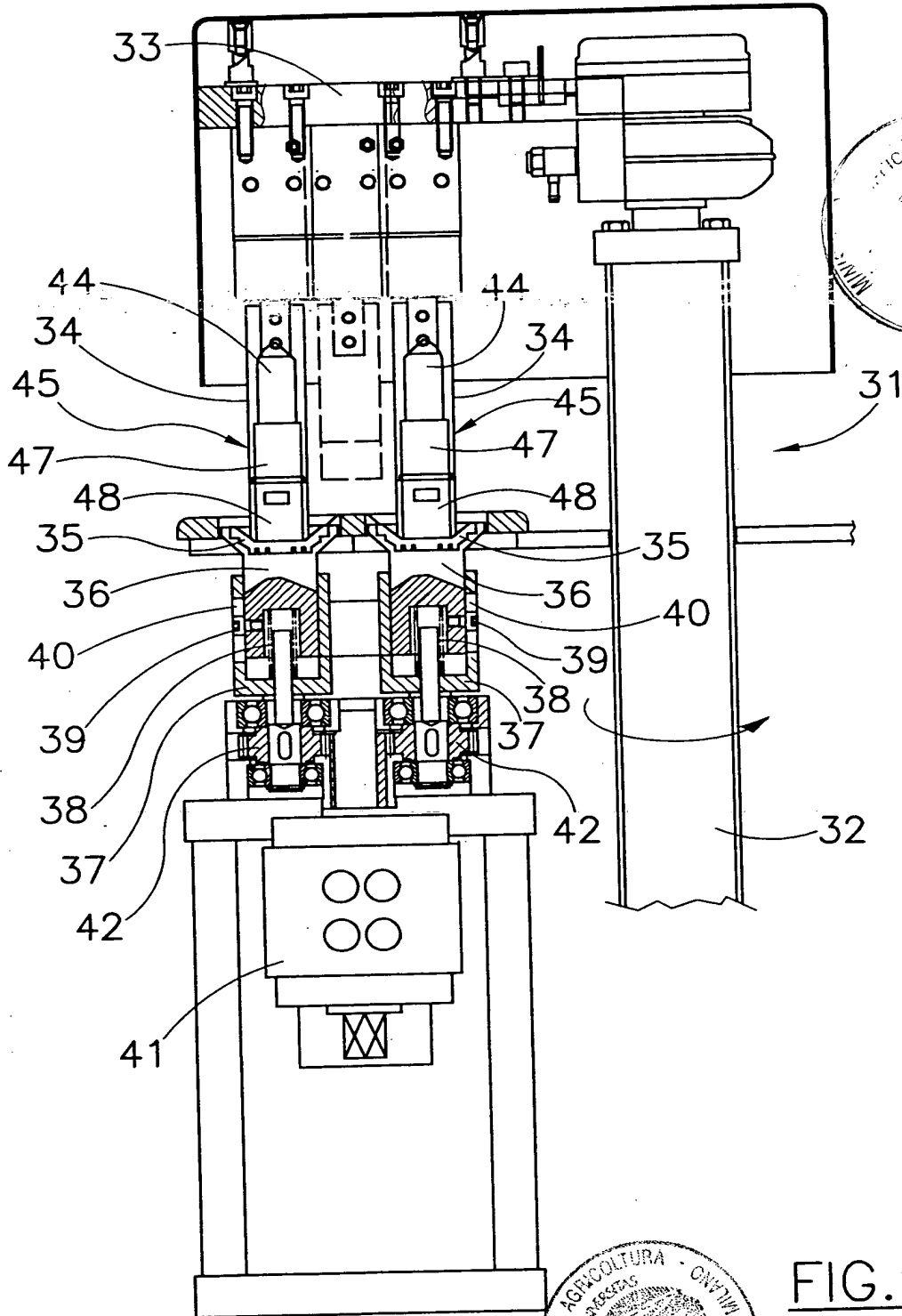
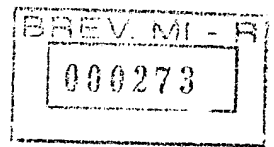


FIG. 9

